PRINTING SOLUTIONS

MS JP6

Manuale Utente

JP6

1 Introduzione

La Serie JP6 è l'entry level dell'innovativa famiglia di stampanti per tessuto di MS.

La JP6 è equipaggiata con l'ultima generazione delle teste di stampa Kyocera KJ4 ed è disponibile in varie configurazioni da 4 a 8 colori.

Grazie ad un comodo pannello touch-screen l'utilizzo della macchina è semplice, intuitivo ed identico per tutti i modelli.

Nella JP6 potete trovare tutte le funzionalità avanzate tipiche delle macchine di produzione industriale unite alla semplicità di gestione di un plotter da ufficio.

La stampante comunica con il mondo esterno e con il RIP di stampa attraverso una porta di rete 10GbE-CX4.

1.1 Limitazione di responsabilità e licenza d'uso

MS srl. si riserva il diritto di apportare modifiche al macchinario ed al software in esso contenuto senza obbligo di comunicazione al fine di renderlo sempre più efficiente.

Il software contenuto viene fornito sotto le condizioni di “Licenza d'uso” e non può essere copiato o riprodotto in alcun modo senza la specifica autorizzazione scritta di MS srl.

Il presente manuale non può essere riprodotto integralmente o parzialmente senza specifica autorizzazione di MS srl.

MS srl. , pur avendo posto la massima cura nello sviluppo del macchinario, del suo software e del presente manuale, declina ogni responsabilità riguardo al loro uso improprio o inadeguato.

MS srl. non si ritiene in alcun modo responsabile per alcuna perdita d'affari né per alcuna perdita di profitti o danni conseguenti l'uso errato del macchinario.

In nessun caso MS srl. si riterrà responsabile per alcun danno dovuto a mancata produzione causata da eventuali guasti.

L'utente non è autorizzato in alcun modo a modificare il macchinario nelle sue componenti meccaniche, elettriche e software.

MS srl. declina ogni responsabilità riguardo eventuali malfunzionamenti dovuti a modifiche eseguite sul macchinario.

E' assolutamente vietato utilizzare il macchinario sprovvisto dei dispositivi di sicurezza presenti all'atto dell'installazione.

MS srl. declina ogni responsabilità dovuta ad incidenti verificatisi in assenza dei dispositivi di sicurezza.

1.2 Condizioni operative della stampante

L'apparecchiatura è disegnata per lavorare in un ambiente con temperatura compresa tra i 20 e i 30 gradi con una umidità relativa compresa tra il 45 e il 65 %. Al di fuori di queste condizioni non è possibile assicurare il corretto funzionamento degli inchiostri.

E' necessario inoltre verificare il livello di adesione del tappeto prima di cominciare a stampare, portandolo in temperatura se necessario. Il distacco del tessuto durante la stampa può provocare notevoli danni, non coperti da garanzia, al carrello teste.

2 Comandi, accensione e spegnimento della stampante

L'accensione e lo spegnimento della macchina avvengono tramite l'interruttore generale posto sulla porta del quadro elettrico laterale destro.

Nota: prima di spegnere la stampante assicurarsi che il carrello sia in posizione di “home” e che la “capping” sia correttamente chiusa.

Attenzione: per il corretto funzionamento della stampante è necessaria l'alimentazione di aria compressa; in mancanza della corretta quantità d'aria non è possibile mantenere la pressione dell'inchiostro sulle testine con il conseguente rischio di fuoriuscita del colore dalle stesse.

Appena accesa la stampante i computer interni eseguono la procedura diagnostica e caricamento del software; durante questa fase il pannello di controllo apparirà nero per alcuni secondi. Terminata la fase di caricamento il software di sistema eseguirà procedura di diagnostica dei componenti esterni e, nel caso non vi siano errori, verra visualizzata la schermata riportata nella pagina seguente.

La maggior parte delle funzioni della macchina sono gestite attraverso il touch-screen presente frontalmente sul lato destro della struttura.

Oltre al touch-screen sono presenti alcuni pulsanti di servizio nella zona posteriore per facilitare le operazioni di inserimento del tessuto.

In ogni angolo della macchina si trovano inoltre i pulsanti “a fungo” di emergenza e i pulsanti per mettere in pausa la stampa.

Nota: quando viene premuto un tasto di pausa è possibile riavviare la stampa soltanto dal pannello di controllo frontale per ovvie ragioni di sicurezza.

Nel caso venga premuto uno dei pulsanti di emergenza la macchina si arresterà immediatamente. Per ripristinarne il funzionamento è necessario sbloccare tutti i pulsanti di emergenza impegnati e premere il pulsante blu di ripristino posto a fianco del pannello di controllo.

Attenzione: la stampante è dotata di sensori di sicurezza sui coperchi frontali, sulle porte laterali e sul coperchio posteriore dell'incorsatura del tessuto. E assolutamente vietato inibire o rendere inefficaci i sensori della chiusura delle porte. Il carrello di stampa pesa più di 50 Kg e si muove ad una velocità di oltre un metro al secondo e può quindi essere molto pericoloso. E assolutamente vietato operare sulla macchina con i coperchi aperti.

Premendo l'icona “Play” la macchina eseguirà il ciclo di inizializzazione della movimentazione meccanica. Premendo l'icona “Manutenzione” è possibile saltare la procedura di inizializzazione automatica per facilitare la ricerca delle cause di eventuali errori.

La procedura di inizializzazione non può essere avviata se i portelli sono aperti o i sensori stanno rilevando una piega. Nel caso di presenza piega è necessario rimuovere il tessuto prima di procedere.

In caso di errore durante la procedura di inizializzazione verrà visualizzata una schermata contenente il codice errore e una breve descrizione del problema oltre ad una serie di pulsanti.

I pulsanti visualizzati dipendono dall'errore stesso. Le possibili opzioni sono le seguenti:

[Continua] Significa che l'errore non pregiudica la sicurezza e che è possibile proseguire con la normale procedura di inizializzazione. Il componente che ha causato l'errore potrebbe non rispondere correttamente e quindi potrebbe essere impossibile stampare ed è necessariio procedere alla diagnostica del problema.

[Riavvia] Si tratta di un errore che pregiudica il corretto funzionamento della macchina e che deve essere diagnosticato da personale qualificato utilizzando apparecchiature esterne.

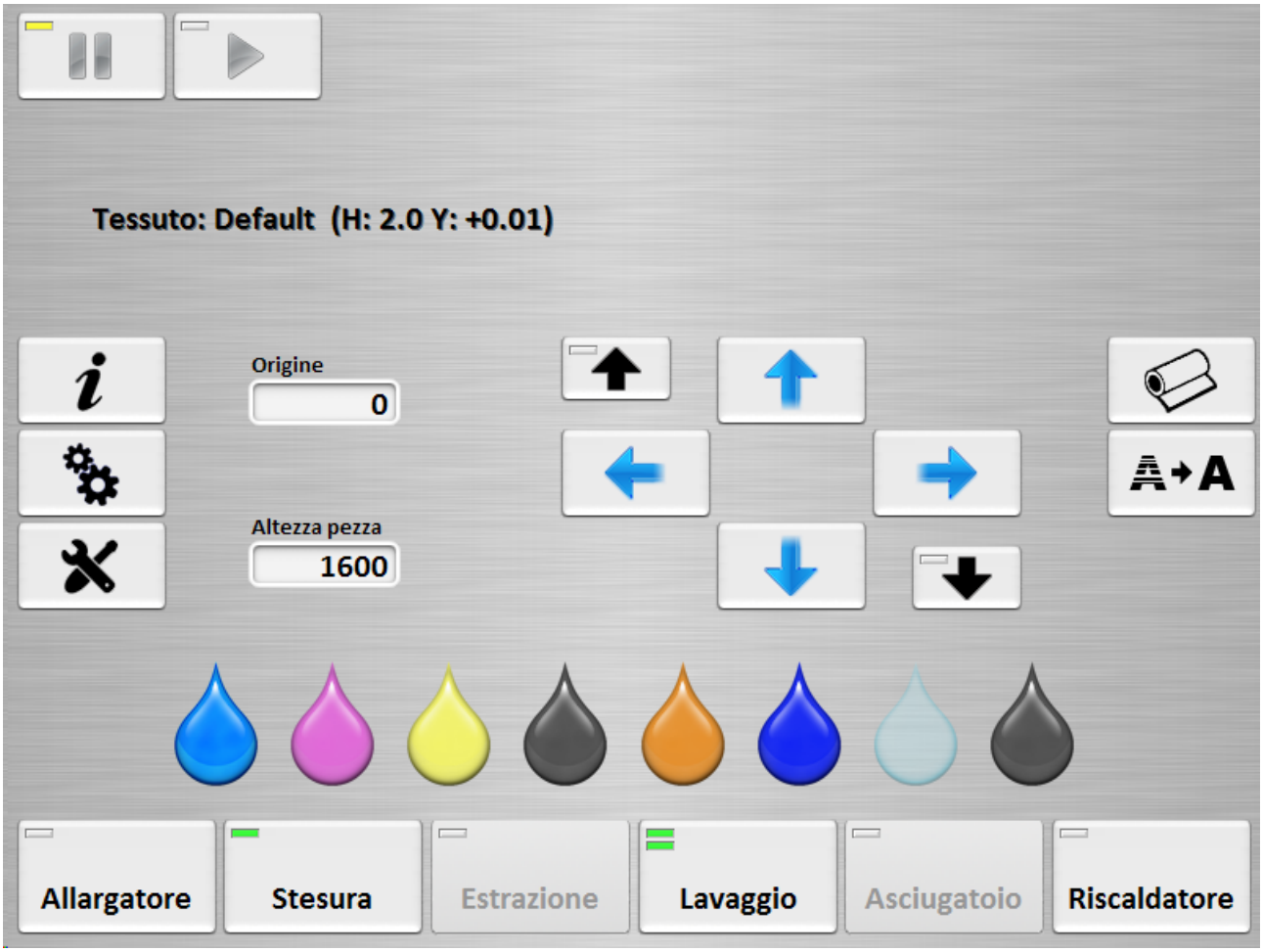
[Manutenzione] Viene visualizzato in caso di errore grave e consente di entrare nella fase di diagnostica del problema riservata a personale autorizzato

[Riprova] Indica un errore temporaneo che può essere risolto ripetendo la procedura di inizializzazione.

Nel caso in cui l'inizializzazione sia andata a buon fine viene mostrata la schermata principale del pannello di controllo riportata di seguito.

2.1 Il pannello principale

Questa pagina viene detta di “Pausa” o “Local” in quanto la macchina risponde soltanto ai comandi del pannello di controllo ignorando i dati e le richieste di stampa provenienti dal RIP inoltre mostra lo stato della macchina e consente il controllo delle principali funzionalità oltre all'accesso alle varie sotto-pagine di gestione.



Il tasto “Pausa” consente di fermare la macchina e accedere alle funzioni del menu principale. Se viene premuto durante la stampa il carrello si ferma alla fine della passata in corso consentendo di fare avanzare il tappeto manualmente (salto della cucitura) o aprire i coperchi della stampante per intervenire rimuovere eventuali ostacoli (pieghe) sul percorso del carrello oppure eseguire la procedura di pulizia delle testePer riprendere la stampa è sufficiente premere il tasto “Play”.

Premendo il tasto “Play” la macchina entra il modalità di controllo remoto. In questo modo il software di RIP può iniziare a trasferire i dati per la richiesta di stampa. Lo stesso pulsante viene usato per riprendere una stampa che è stata messa in pausa. Nella pagina visualizzata sono presenti solo le opzioni che possono essere modificate durante la stampa compresa la correzione dinamica del passo di avanzamento e l'impostazione dell'antischiuma.

Nella zona superiore vengono riportate le informazioni sullo stato della machina, il tipo di tessuto, il nome del file in stampa e la modalità utilizzata.

I due campi di testo a metà pagina consentono di impostare l'origine della stampa ossia il punto di in cui il carrello comincia a stampare e l'altezza della pezza. I valori sono espressi in millimetri.

I quattro pulsanti con le frecce azzurre consentono di muovere manualmente il carrello e il tappeto; questi pulsanti devono essere tenuti premuti mentre i due pulsanti con le frecce nere attivano l'avanzamento in continuo del tappeto in entrambe le direzioni.
Quando i coperchi sono aperti i pulsanti di movimentazione del carrello sono disattivati.

L'icona “Tessuto” consente di entrare nella pagina di impostazione dei parametri del tessuto descritta nel paragrafo 2.2.

L'icona “Pulizia” consente di accedere alla pagina del ”Test draw”, pulizia teste e manutenzione carrello descritta nel paragrafo 2.3

L'icona “Informazioni” visualizza la pagina di menu delle informazioni addizionali descritte ne paragrafo 2.4.

L'icona “Impostazioni” richiama la pagina di preferenze e configurazioni descritta nel paragrafo 2.5.

L'icona “Manutenzione” visualizza i menu per l'impostazione dei parametri macchina e la pagina di ricerca guasti descritta nel capitolo 3.

L'icona “Annulla” (visualizzata in alto a destra soltanto durante la fase di stampa) consente di annullare la stampa in corso.

Nella parte bassa della pagina troviamo le icone degli inchiostri caricati e alcuni indicatori di stato della macchina.

Le icone degli inchiostri si alternano alle icone sotto descritte per indicare eventuali problemi o richieste di intervento da parte dell'operatore.

Questa icona indica che il colore lampeggiante è in esaurimento. E necessario ripristinare il livello per continuare la stampa. Se dopo alcuni minuti non si è provveduto a tale operazione la stampante viene messa automaticamente in pausa e non è possibile proseguire finché non viene ripristinato il livello dell'inchiostro.

Questa icona indica che il colore non ha raggiunto la temperatura di esercizio. Le teste sono dotate di un riscaldatore interno per la regolazione della temperatura. Se l'indicazione permane per oltre un minuto e necessario contattare l'assistenza tecnica.

Questa icona segnala che il colore ha superato la soglia di temperatura massima consentita dalle teste. Se l'indicazione permane per oltre un minuto e necessario contattare l'assistenza tecnica.

Questa icona indica che la pressione negativa sulle teste ha superato il valore consentito. In questa situazione le teste non sono in grado di stampare. Se l'indicazione permane contattare l'assistenza tecnica.

Questa icona indica che è presente una pressione positiva sulle teste. In questa situazione le teste hanno la tendenza a gocciolare e non é possibile stampare. Se l'indicazione permane

contattare l'assistenza tecnica.

Sul lato destro del pannello possono apparire i seguenti indicatori lampeggianti:

Lo svolgitore è dotato di una fotocellula che rileva la presenza del tessuto. La visualizzazione dell'icona riportata indica che il tessuto è finito o non è incorsato. Durante la stampa la macchina entra automaticamente in pausa per consentire di incorsare nuovamente o sostituire la pezza.

Indica che è stata rilevata una piega sul tessuto o che le cimosse non sono incollate al tappeto. La macchina entra in pausa ed è necessario intervenire manualmente per eliminare la piega.

Nella parte inferiore del pannello principale sono presenti alcuni pulsanti che consentono di attivare le funzionalità descritte di seguito. A seconda dell'equipaggiamento della macchina alcuni pulsanti potrebbero non essere disponibili o non funzionanti.

[Allargatore] Attiva o disattiva il rullo allargatore posto in entrata (opzionale).

[Stesura] Alza o abbassa il cilindro pressore di stesura pezza.

[Estrazione] Attiva o disattiva il cilindro anteriore per l'estrazione del tessuto.

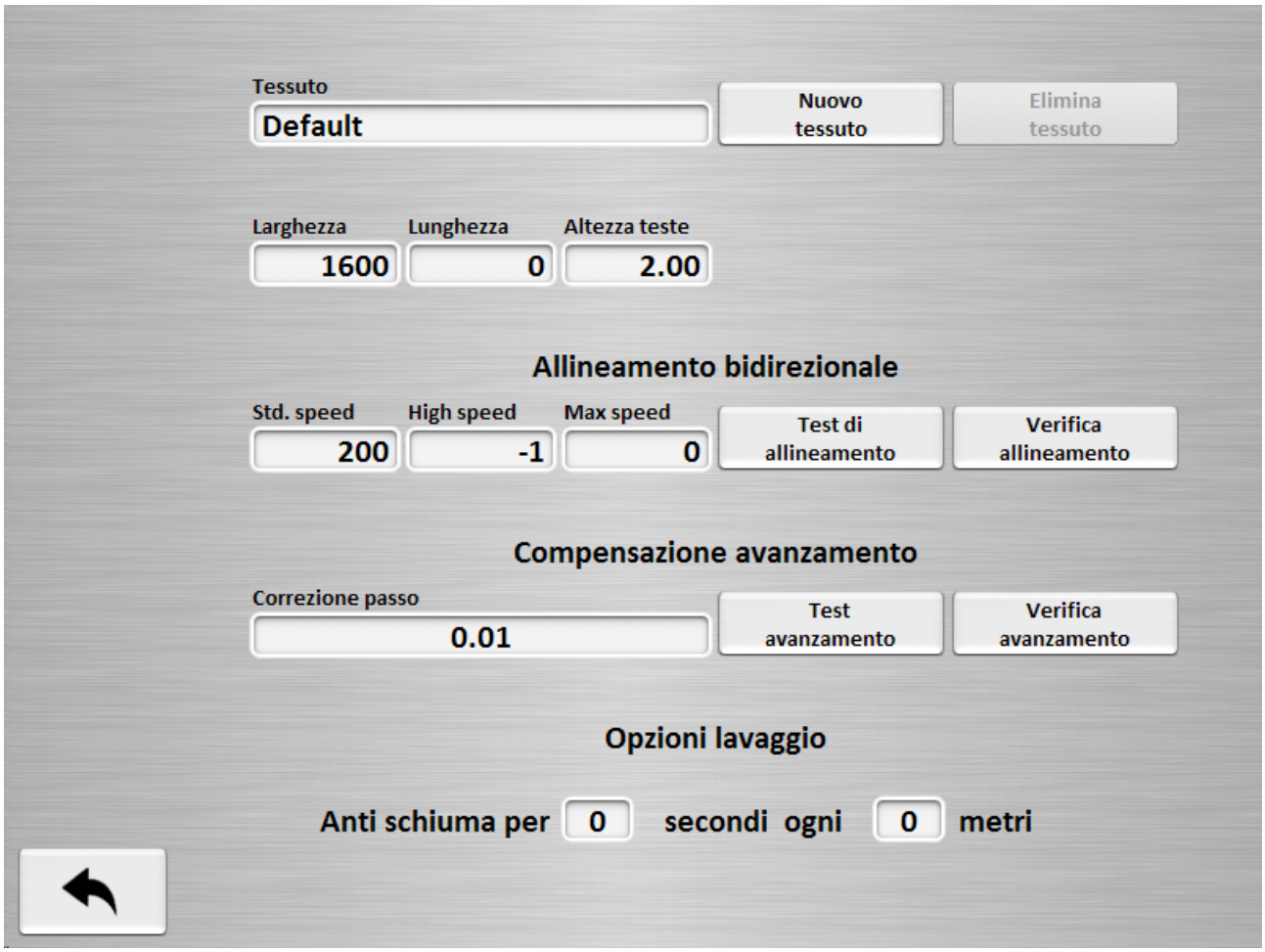
[Lavaggio] Abilita o disabilita il lavaggio del tappeto. Il lavaggio è regolabile su due posizioni diverse: l'accensione di entrambi i led indica la modalità di lavaggio con più acqua per lavare meglio il tappeto in presenza di tessuti leggeri.

Per evitare lo spreco di acqua e ridurre l'impatto ambientale della macchina consigliamo di utilizzare il lavaggio con più acqua solo quando necessario.

[Asciugatoio] Accende o spegne l'asciugatoio frontale ed inferiore.

[Riscaldatore] Accende o spegne riscaldatore posto sotto al tappeto.

2.2 Parametri del tessuto



Nella schermata dei parametri del tessuto e possibile definire un elenco di parametri predefiniti per i vari tipi di tessuto utilizzati di frequente.

Premendo sul campo di testo “Tessuto” appare la lista dei tessuti definiti. Selezionando uno di questi verranno richiamati tutti i parametri della pagina.

Il tasto [Nuovo tessuto] consente di definire un nuovo tessuto. Viene richiesto il nome del tessuto dopodiché è possibile modificare i vari parametri della pagina che verranno automaticamente salvati nel tessuto corrente.

[Elimina tessuto] cancella il tessuto corrente dopo aver chiesto conferma.

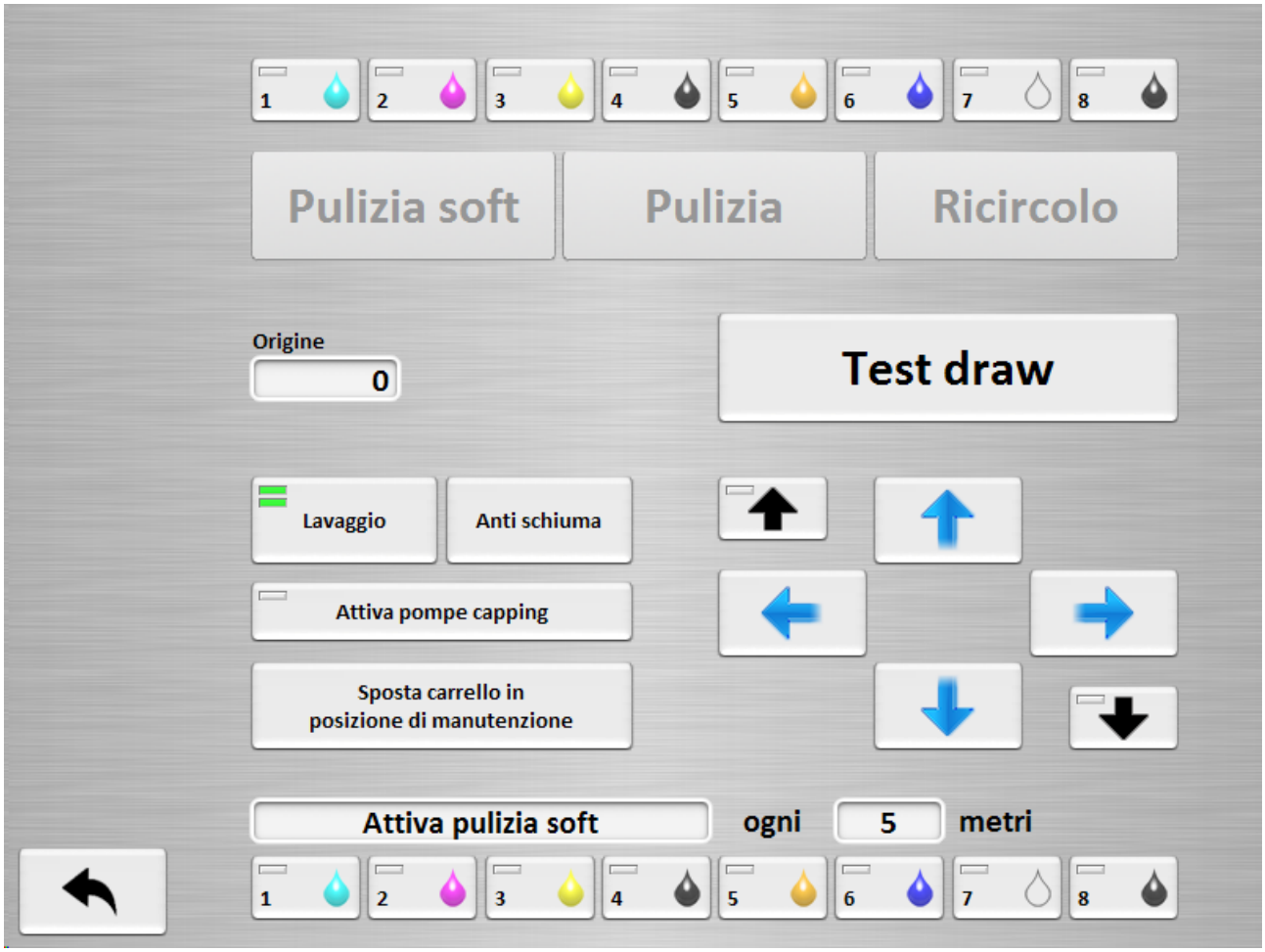
[Altezza teste] modifica la distanza tra il tappeto ed il carrello teste. Modificando questo valore è necessario eseguire nuovamente il test di allineamento bidirezionale.

La sezione “Allineamento bidirezionale” consente di eseguire un test per valutare i valori da inserire nei campi [Std. Speed], [High speed] e [Max speed]. Il bottone [Test di allineamento] stampa un disegno che mostra alcune linee verticali divisi in due sezioni, superiore ed inferiore. Una volta individuata la linea continua tra la sezione superiore ed inferiore è necessario inserire il numero della linea (a partire dal centro indicato con “0”) moltiplicato per 10. Se non fosse possibile trovare una linea perfettamente continua è possibili indicare dei valori di allineamento intermedi.

La sezione “Compensazione avanzamento” consente di modificare il passo di avanzamento del tappeto a seconda del tessuto utilizzato.

In tutti gli inchiostri tessili sono contenuti dei tensioattivi che a contatto con la spazzola del lavaggio e con l'acqua in movimento creano schiuma. Il lavaggio del tappeto è dotato di una lancia che spruzza su richiesta un liquido anti schiuma. Nelle “Opzioni lavaggio” è possibile indicare ogni quanti metri è necessario attivare la lancia e per quanti secondi deve dosare il liquido.

2.3 Pulizia



Nel pannello “Pulizia” e possibile selezionare su quali colori eseguire le procedure di pulizia.

Esistono tre diverse modalità di pulizia:

[Pulizia soft] Esegue un riempimento delle teste utilizzando una quantità di inchiostro ridotta e rimuovendo il liquido in eccesso.

[Pulizia] Esegue una pulizia con inchiostro in pressione ed elimina il liquido in eccesso.

[RIcircolo] Riempie i canali interni della testina facendo circolare l'inchiostro in pressione al suo interno ed attraverso gli ugelli rimuovendo il liquido in eccesso al termine.

Il bottone [Test draw] esegue una stampa di verifica degli ugelli.

I pulsanti [Lavaggio] e [Anti schiuma] possono essere utilizzati per il lavaggio manuale del tappeto. Il pulsante [Anti schiuma] è attivo solo quando il lavaggio è inserito.

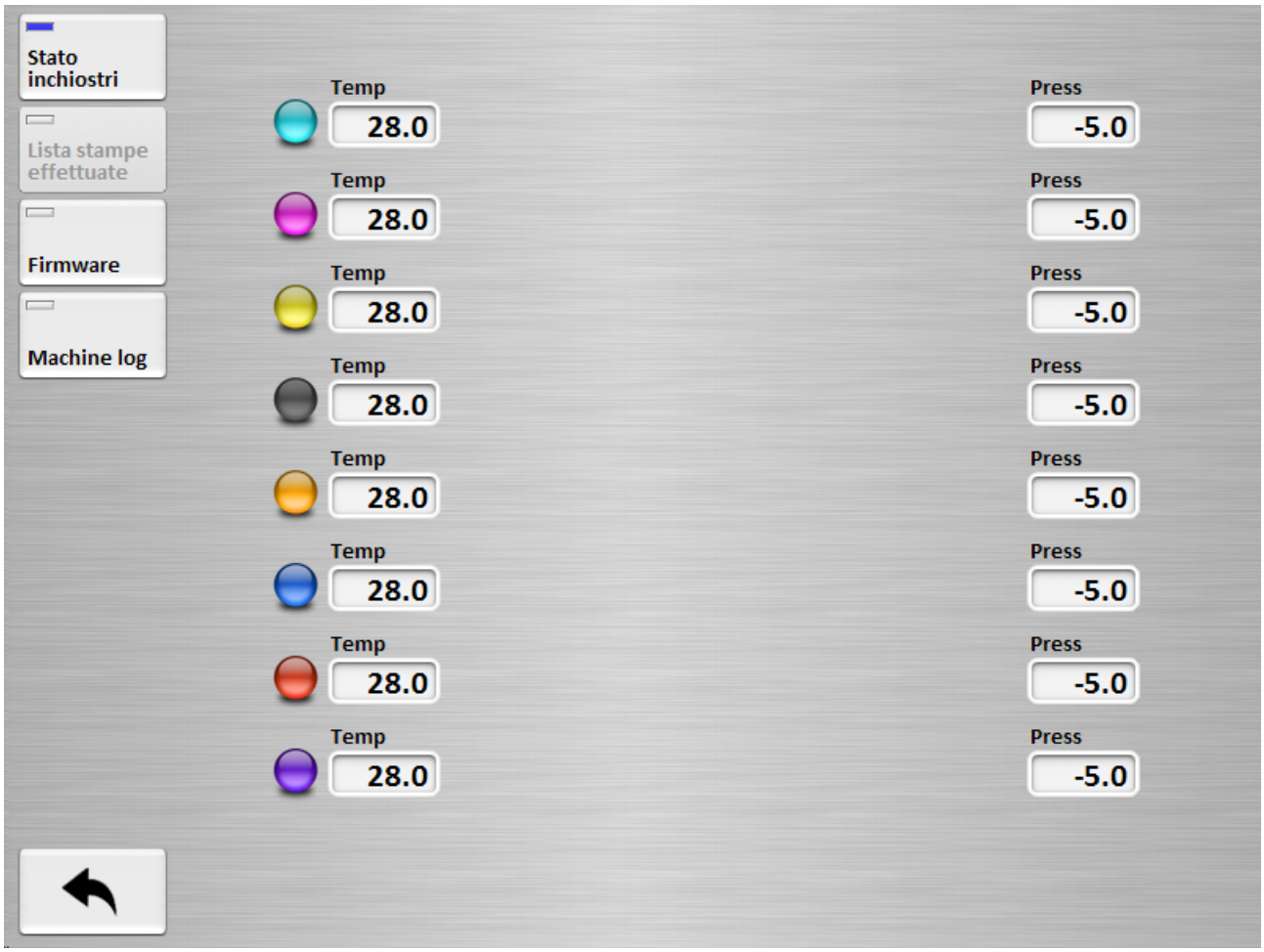
Con [Attiva pompe capping] si attivano le pompe di aspirazione dell'inchiostro in eccesso sulla capping aiutando così la procedura di pulizia manuale.

Il tasto [Sposta carrello in posizione di manutenzione] muove il carrello a sinistra in una posizione accessibile per la pulizia intorno alle teste.

Attenzione: durante la pulizia del carrello porre la massima attenzione per evitare di toccare la superficie delle testine di stampa.

Nella parte inferiore sono presenti i pulsanti e i parametri che consentono di attivare il ciclo di pulizia automatica delle testine durante la stampa. E' necessario selezionare quali colori pulire, la modalità di pulizia da utilizzare e la frequenza dell'operazione.

2.4 Informazioni

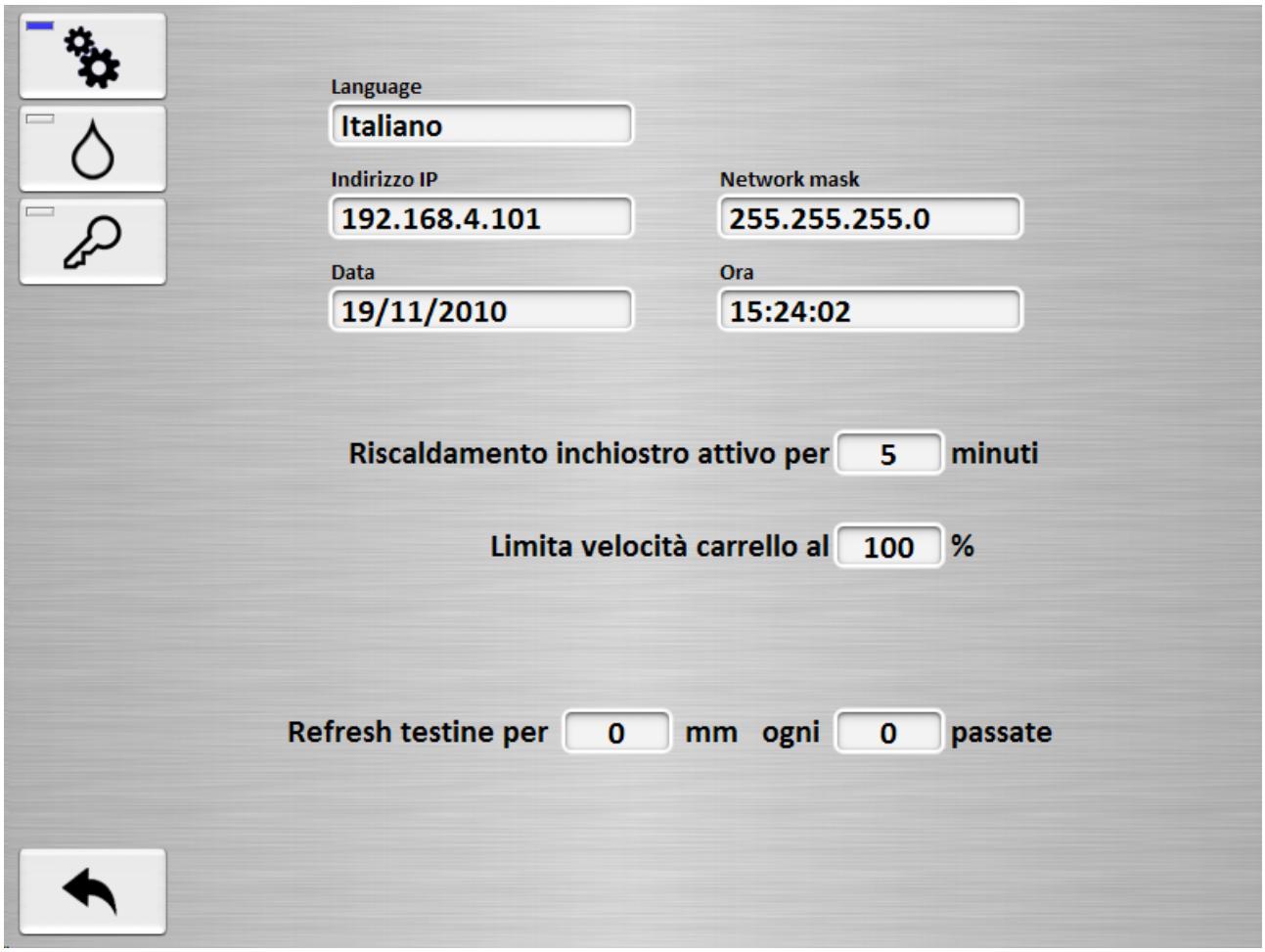


La pagina “Informazioni” visualizza la temperatura e la pressione presente in ogni teste.

Consente inoltre di visualizzare la lista dei lavori stampati e l'elenco delle versioni dei software installati.

Per gli utenti autorizzati è possibile visualizzare il log dei messaggi macchina da utilizzarsi per la diagnostica.

2.5 Impostazioni



Il pannello delle impostazioni consente di selezionare la lingua utilizzata, l'indirizzo di rete e la maschera di sottorete utilizzata per la comunicazione con la stampante, la data e l'ora.

Sono inoltre disponibili alcune preferenze di utilizzo quali:

- Il tempo in cui il riscaldatore degli inchiostri deve rimanere attivo dopo una stampa.
- la limitazione della velocità del carrello utile per aumentare la qualità su tessuti particolarmente difficili
- la dimensione in mm della stampa di “refresh” delle testine e il numero di passate che deve intercorrere tra un “refresh” e il successivo.

L'icona “Inchiostri” visualizza la pagina che consente di selezionare il tipo degli inchiostri caricati in macchina.

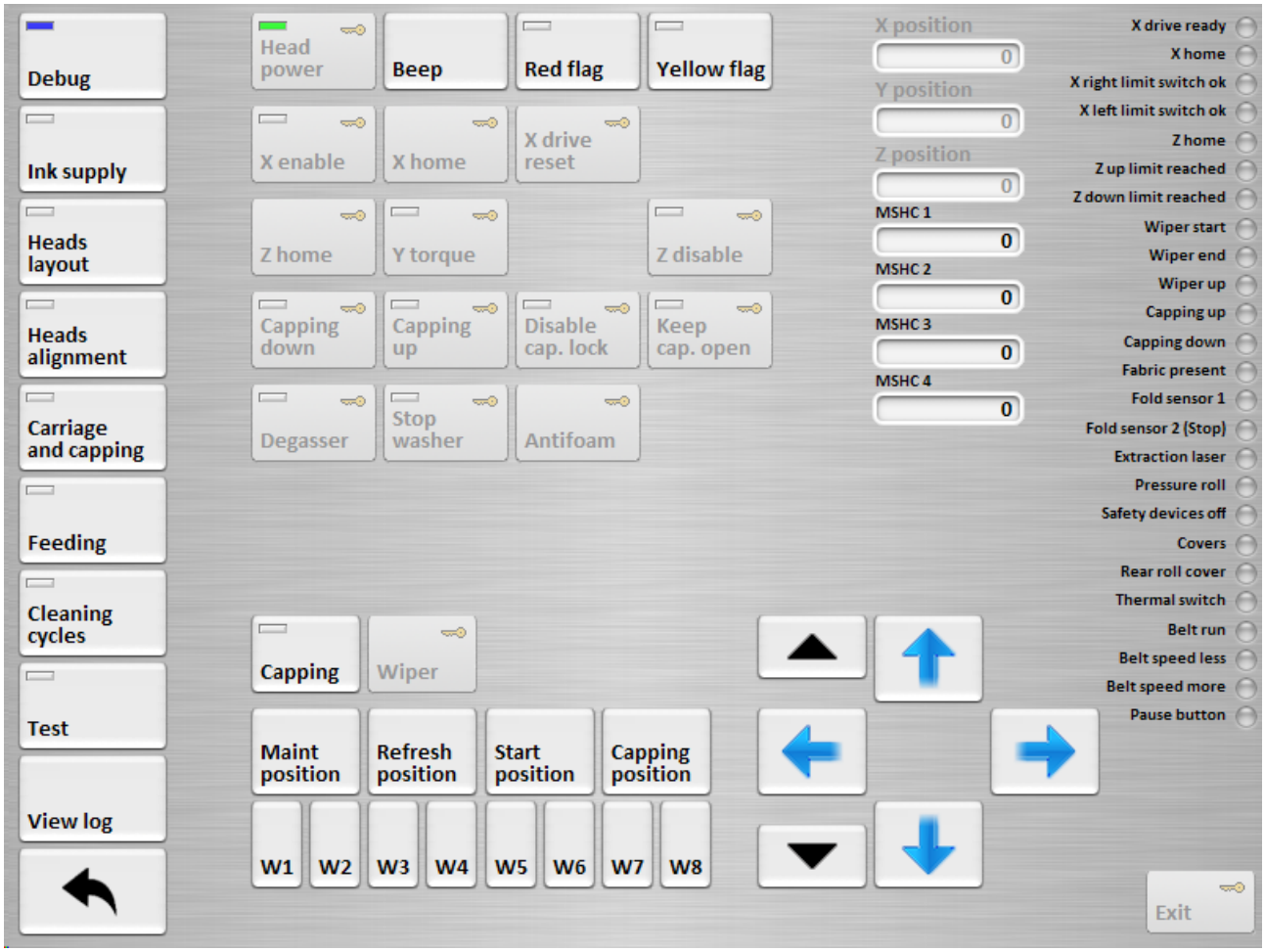
L'icona “Limitazione di accesso” consente di definire gli utenti e le relative password autorizzati ad accedere ai menu di manutenzione.

3 Parametri macchina e diagnostica

Questa sezione descrive le funzionalità di diagnostica e i parametri macchina modificabili. Molti di questi parametri possono essere modificati solo da utenti autorizzati. Alcuni sono disponibili solo agli amministratori.

3.1 Debug

Queta pagina consente di monitorare lo stato della maggior parte dei sensori presenti nella macchina ed eseguire alcune procedure di diagnostica.



[Head power] Accende o spegne le teste e le relative schede di controllo. E' necessario spegnere le teste in caso di manutenzione su quest'ultime.

[Beep] Fa suonare il buzzer.

[Red flag] Accende la luce rossa sopra la macchina.

[Yelllow flag] Accende la luce gialla sopra la macchina.

[X enable] Attiva il drive dell'asse X (Solo per utenti avanzati).

[X home] Esegue la procedura di posizionamento iniziale dell'asse X (Solo per utenti avanzati).

[X drive reset] Esegue il reset dell'hardware di controllo dell'asse X (Solo per utenti avanzati).

[Z home] Esegue la procedura di posizionamento iniziale dell'asse Z (Solo per utenti avanzati).

[Y torque] Attiva la tenuta in coppia del tappeto (Solo per utenti avanzati).

[Z disable] Disabilita le gestione dell'asse Z (Solo amministratori).

[Capping down] Abbassa la capping senza eseguire i controlli sulla posizione del carrello (Solo amministratori).

[Capping up] Alza la capping senza eseguire i controlli sulla posizione del carrello (Solo amministratori).

[Disable cap. lock] Disabilita il blocco di ritenuta della capping (Solo per utenti avanzati).

[Keep cap. open] Disabilita la chiusura della capping (Solo per utenti avanzati).

[Degasser] Accende la pompa del degasatore (Solo per utenti avanzati).

[Stop washer] Spegne il lavaggio senza abbassarlo (Solo per utenti avanzati).

[Antifoam] Attiva la pompa dell'antischiuma (Solo per utenti avanzati).

[Capping] Esegue il ciclo di apertura o chiusura della capping.

[Wiper] Esegue il ciclo di “wiping” (Solo per utenti avanzati).

[Maint position] Sposta il carrello in posizione di manutenzione.

[Refresh position] Sposta il carrello sulla “refresh station”

[Start position] Sposta il carrello in posizione di inizio stampa.

[Capping position] Sposta il carrello in posizione di “capping”

[W1] - [W8] Sposta il carrello nella posizione di “wiping” di ogni colore.

[Exit] Esce dal software di controllo (Solo per utenti avanzati).

[X position] Mostra la posizione corrente dell'asse X (carrello). Gli amministratori possono usare questo campo per spostare il carrello in una specifica posizione assoluta.

[Y position] Mostra la posizione corrente dell'asse Y (tappeto). Gli amministratori possono usare questo campo per spostare il tappeto in avanti o indietro di un numero preciso di impulsi.

[Z position] Mostra la posizione corrente dell'asse Z (altezza teste). Gli amministratori possono usare questo campo per alzare o abbassare il carrello in una specifica posizione assoluta.

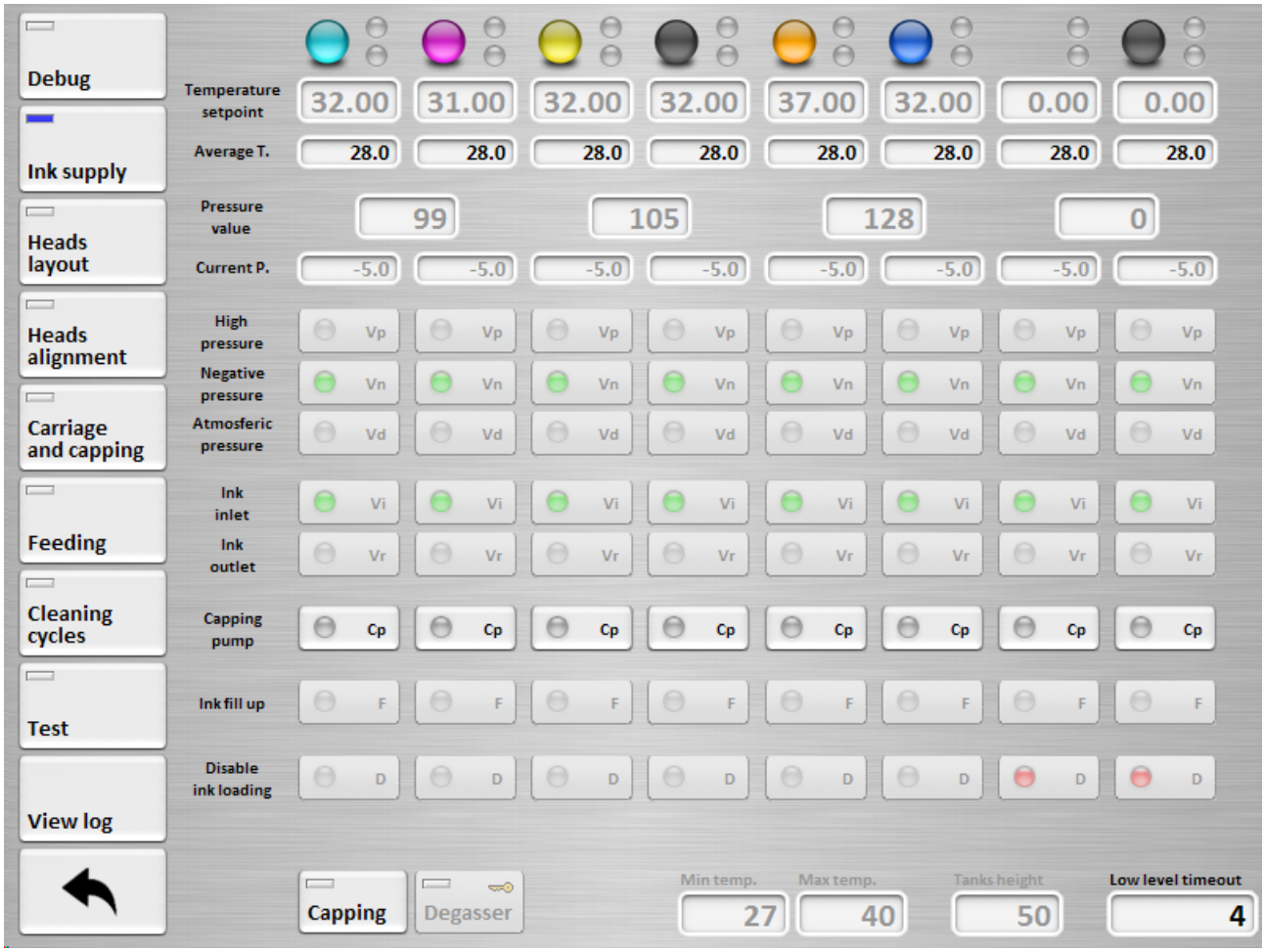
[MSHC1] – [MSHC4] Mostra la posizione corrente degli encoder degli “MS Head Controllers”.

Le due frecce nere sono utilizzate per alzare ed abbassare manualmente l'altezza delle teste.

Le quattro frecce blu sono usate per spostare manualmente il carrello e il tappeto.

3.2 Ink supply

In questa pagina sono presenti i controlli e i parametri del sistema di alimentazione degli inchiostri.



In ogni colonna è presente l'icona del colore attualmente caricato in macchina che lampeggia durante il caricamento del serbatoio secondario (a bordo carrello). I due led a fianco indicalo lo stato dei livelli di minimo e di massimo del serbatoio secondario.

[Temperature setpoint] E' usato per impostare la temperatura dell'inchiostro nelle teste (solo per utenti autorizzati)

[Average t.] Mostra la temperatura media dell'inchiostro nelle teste.

[Pressure value] Imposta in valore analogico del regolatore che mantiene la pressione negativa all'interno delle teste (solo per utenti avanzati).

[Current P.] Mostra il valore corrente di pressione del menisco delle teste.

[High pressure] Apre la valvola di alta pressione dell'inchiostro (solo per utenti avanzati).

[Negative pressure] Abilita il mantenimento della pressione negativa (solo per utenti avanzati).

[Atmospheric pressure] Apre la valvola di scarico aria (solo per utenti avanzati).

[Ink inlet] Apre la valvola di mandata degli inchiostri (solo per utenti avanzati).

[Ink outlet] Apre la valvola di ritorno degli inchiostri (solo per utenti avanzati).

[Capping pump] Controlla manualmente la pompa di recupero inchiostro della capping.

[Ink fill up] Attiva la procedura automatica di caricamento degli inchiostri (solo per utenti avanzati).

[Disable ink loading] Disabilita il caricamento degli inchiostri nel serbatoio secondario (solo per utenti avanzati).

[Capping] Esegue il ciclo di capping

[Degasser] Attiva manualmente la pompa del degasatore (solo per utenti avanzati).

[Min temp.] Imposta il valore minimo di temperatura accettabile (solo per utenti avanzati).

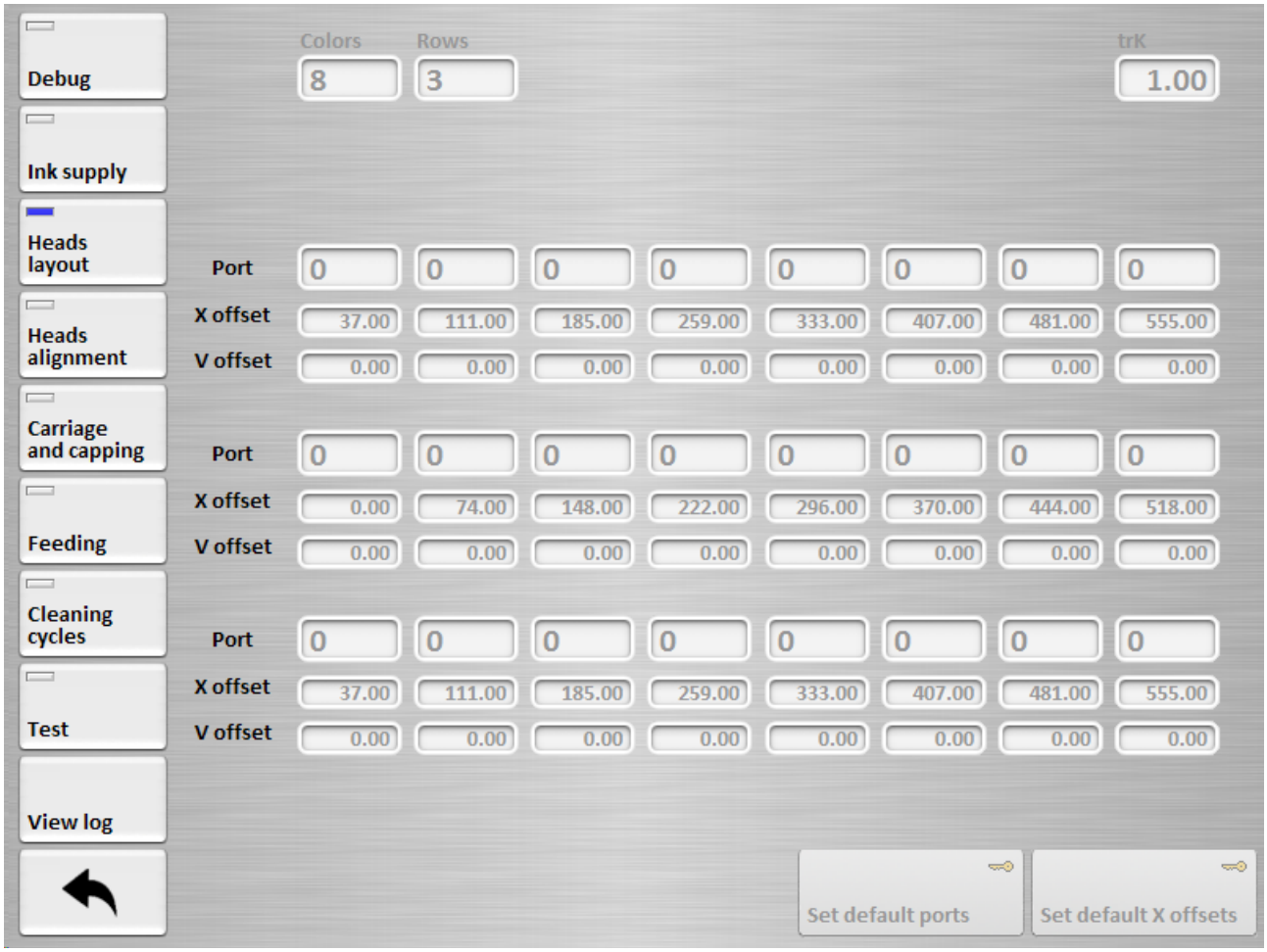
[Max temp.] Imposta il valore massimo di temperatura accettabile (solo per utenti avanzati).

[Tanks height] Definisce la distanza tra il livello del serbatoio secondario e il menisco delle testine (solo amministratori).

[Low level timeout] Imposta il tempo che deve intercorrere prima che la stampa venga fermata quando il colore entra in riserva.

3.3 Heads layout

Questa pagina contiene i parametri di configurazione logica e fisica delle teste sul carrello. QUesti valori possono essere modificati solo dagli amministratori.



[Colors] Imposta in numero di serbatoi dei colori disponibili in macchina.

[Rows] Imposta in numero di teste per ogni colore.

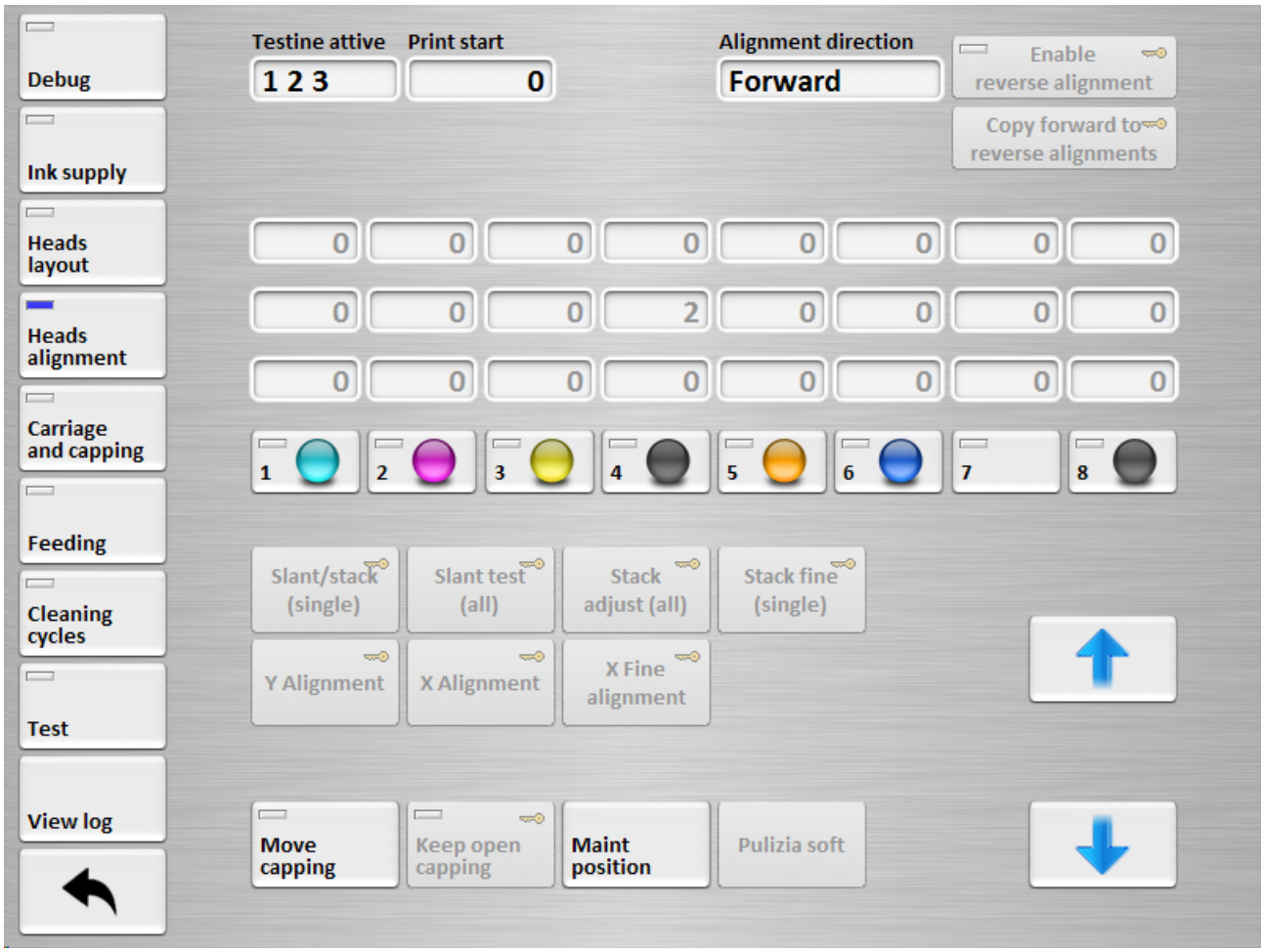
[Port] Contiene il numero di controller e l'id della scheda di controllo a cui è collegata la testa.

[X offset] Definisce la distanza fisica della testa dall'inizio del carrello.

[V offset] Consente di cambiare la tensione base della testa.

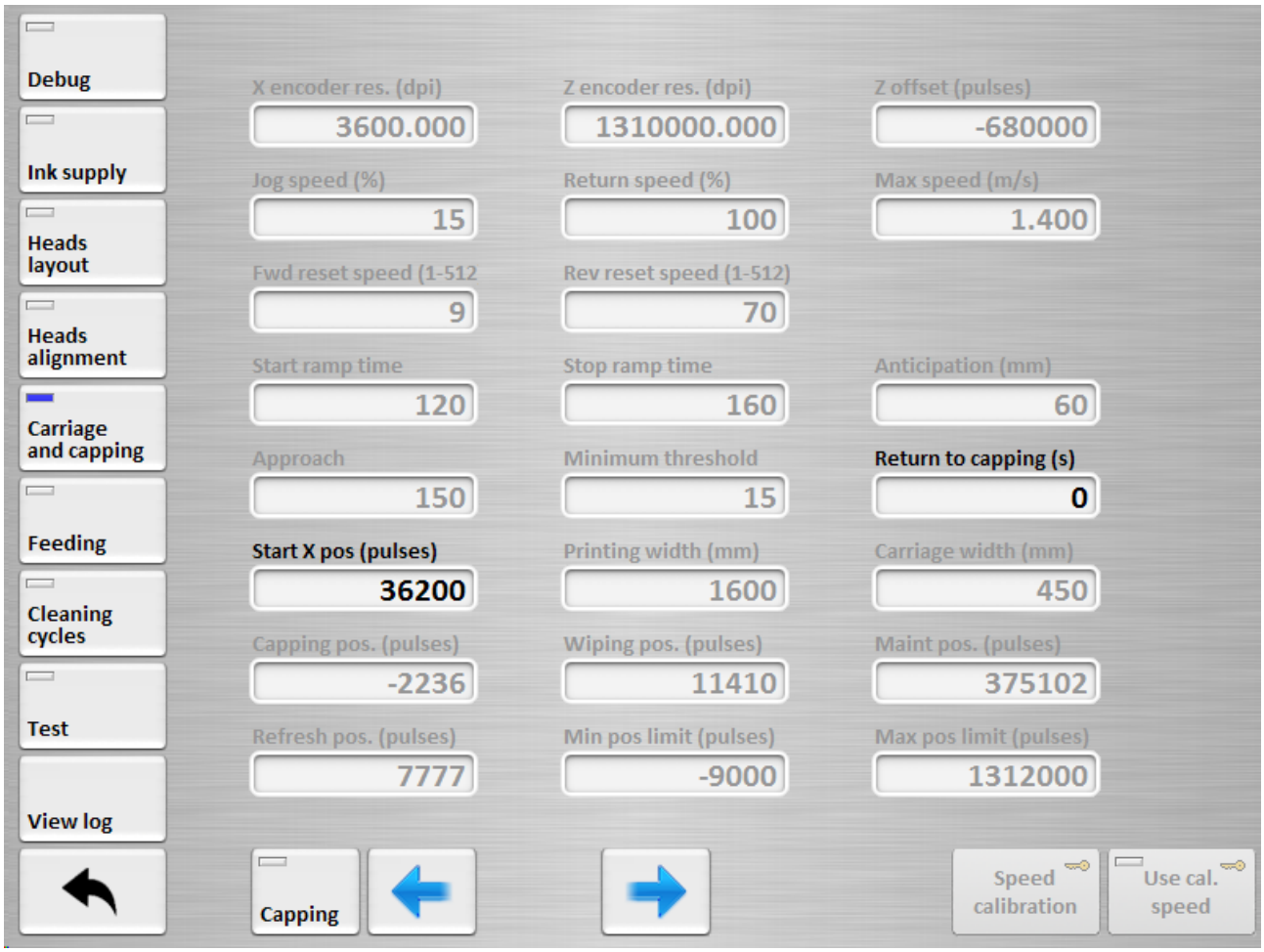
3.4 Heads alignment

Questa pagina contiene i parametri di allineamento e le procedure di test per l'impostazione degli stessi.



3.5 Carriage and capping

In questa pagina sono presenti i parametri fisici e meccanici della movimentazione del carrello. Molti di questi parametri sono modificabili solo dagli amministratori.



[X encoder res. (dpi)] La risoluzione dell'encoder lineare del carrello.

[Z encoder res. (dpi)] La risoluzione dell'encoder del motore del sollevamento teste.

[Z offset (pulses)] La distanza in impulsi tra la posizione di home del sollevamento e l'altezza minima di stampa rispetto al tappeto. Questo valore viene usato per posizionare il sollevamento quando viene inserito 0 nel campo “Altezza teste” dei tessuti.

[Jog speed (%)] Velocità usata nei posizionamenti manuali.

[Return speed (%)] Velocità di ritorno del carrello nella stampa monodirezionale.

[Max speed (m/s)] Indica quale è la velocità massima che il carrello può raggiungere quando la tensione sul motore è al massimo.

[Fwd reset speed (1-512)] - [Rev reset speed (1-512)] Le velocità di avvicinamento ed allontanamento al sensore di home usate durante la fase di inizializzazione dell'asse.

[Start ramp time] – [Stop ramp time] Rampe di accelerazione e decelerazione.

[Anticipation (mm)] Indica il numero di mm con cui viene anticipato il segnale di terminazione del posizionamento del carrello.

[Approach] Velocità usata per avvicinarsi alla posizione richiesta.

[Minimum threshold] Soglia minima di analogica usata per cominciare a muovere il motore.

[Return to capping (s)] Il numero di secondi che devono trascorrere prima che il carrello rientri automaticamente in capping. I coperchi devono essere chiusi per funzionare correttamente.

[Start X pos (pulses)] Imposta la posizione di inizio stampa.

[Printing width] L'altezza stampabile.

[Carriage width] La distanza tra la primaa e l'ultima testa sul carrello.

[Capping pos. (pulses)] Posizione assoluta della capping.

[Wiping pos. (pulses)] Posizione assoluta della “wiping station”.

[Maint pos. (pulses)] Posizione di manutenzione carrello.

[Refresh pos. (pulses)] Posizione assoluta della “refresh station”.

[Min pos limit (pulses)] Limite minimo di posizionamento software. Deve essere impostato poco prima del limit switch hardware.

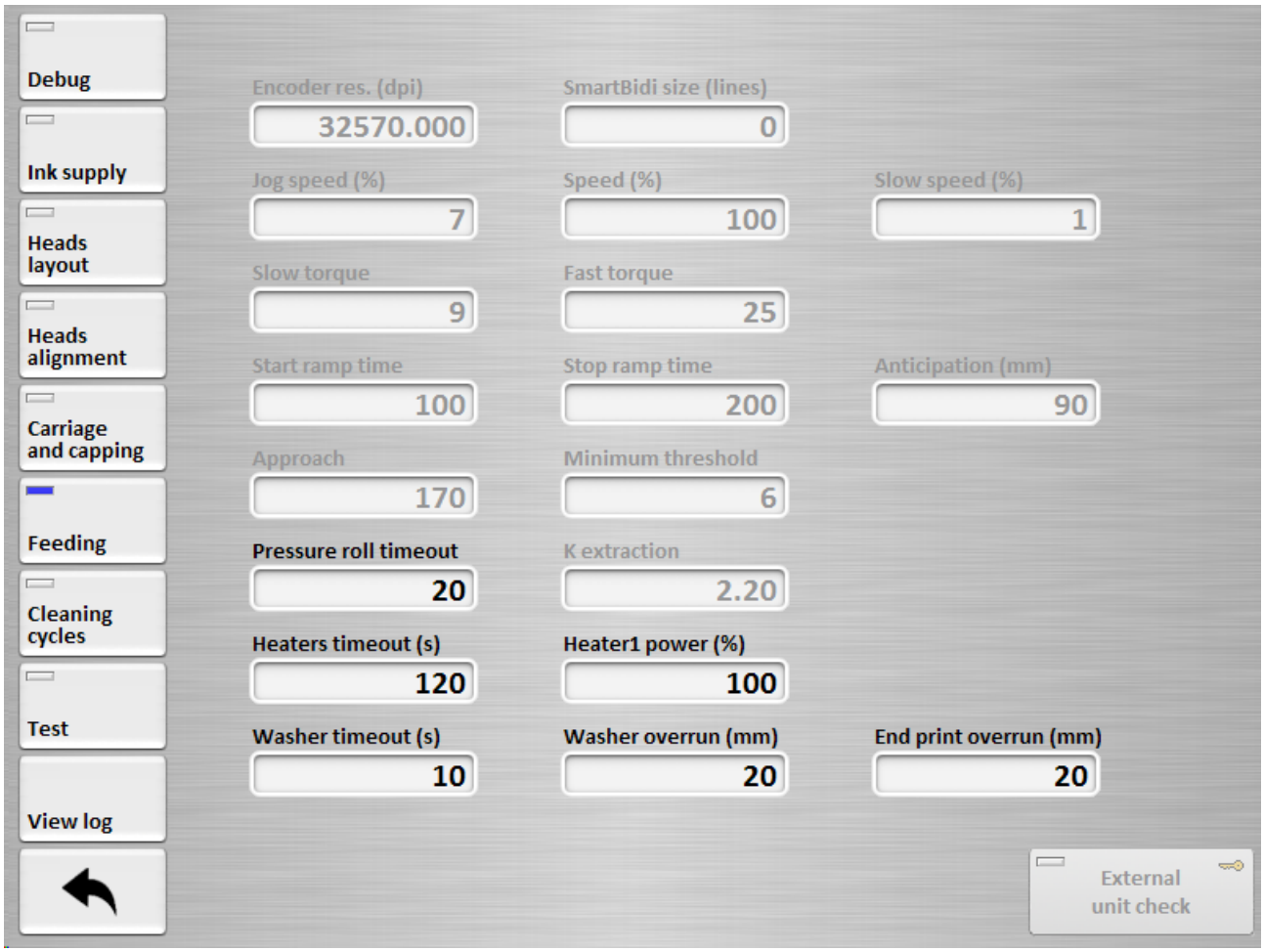
[Man pos limit (pulses)] Limite massimo di posizionamento software. Deve essere impostato poco prima del limit switch hardware.

[Speed calibration] Esegue la procedura di calibrazione delle velocità del carrello.

[Use cal. Speed] Abilita l'utilizzo delle velocità calibrate. Quando questo è disattivato le velocità del carrello vengono calcolate sulla base della velocità massima ([Max speed (m/s)])

3.6 Feeding

Questi sono i parametri meccanici modificabili il tappeto. Molti di questi sono disponibili solo agli amministratori.



[Encoder res (dpi)] La risoluzione dell'encoder sul motore del tappeto.

[SmartBidi size (lines)] Il numero di linee dell'avanzamento corto della modalità SmartBidi.

[Jog speed (%)] Velocità usata nei posizionamenti manuali.

[Speed (%)] Velocità usata durante la stampa.

[Slow speed (%)] Velocità usata durante il sollevamento del lavaggio.

[Slow torque] [Fast torque] Valori di analogica usati per la tenuta in coppia.

[Start ramp time] – [Stop ramp time] Rampa di accelerazione e decelerazione.

[Anticipation (mm)] Indica il numero di mm con cui viene anticipato il segnale di terminazione del posizionamento del tappeto.

[Approach] Velocità e rampa di avvicinamento al posizionamento richiesto.

[Minimum threshold] Valore minimo di analogica di controllo del motore per iniziare il movimento.

[Pressure roll timeout] Tempo di attesa prima che il rullo pressore venga alzato quando il tappeto è fermo.

[K extraction] Moltiplicatore di velocità per l'estrazione del tessuto.

[Heaters timeout (s)] Tempo di spegnimento del riscaldatore quando il tappeto è fermo.

[Heater1 power (%)] Potenza utilizzata per il riscaldatore.

[Washer timeout (s)] Tempo di attesa prima di abbassare il lavaggio a tappeto fermo.

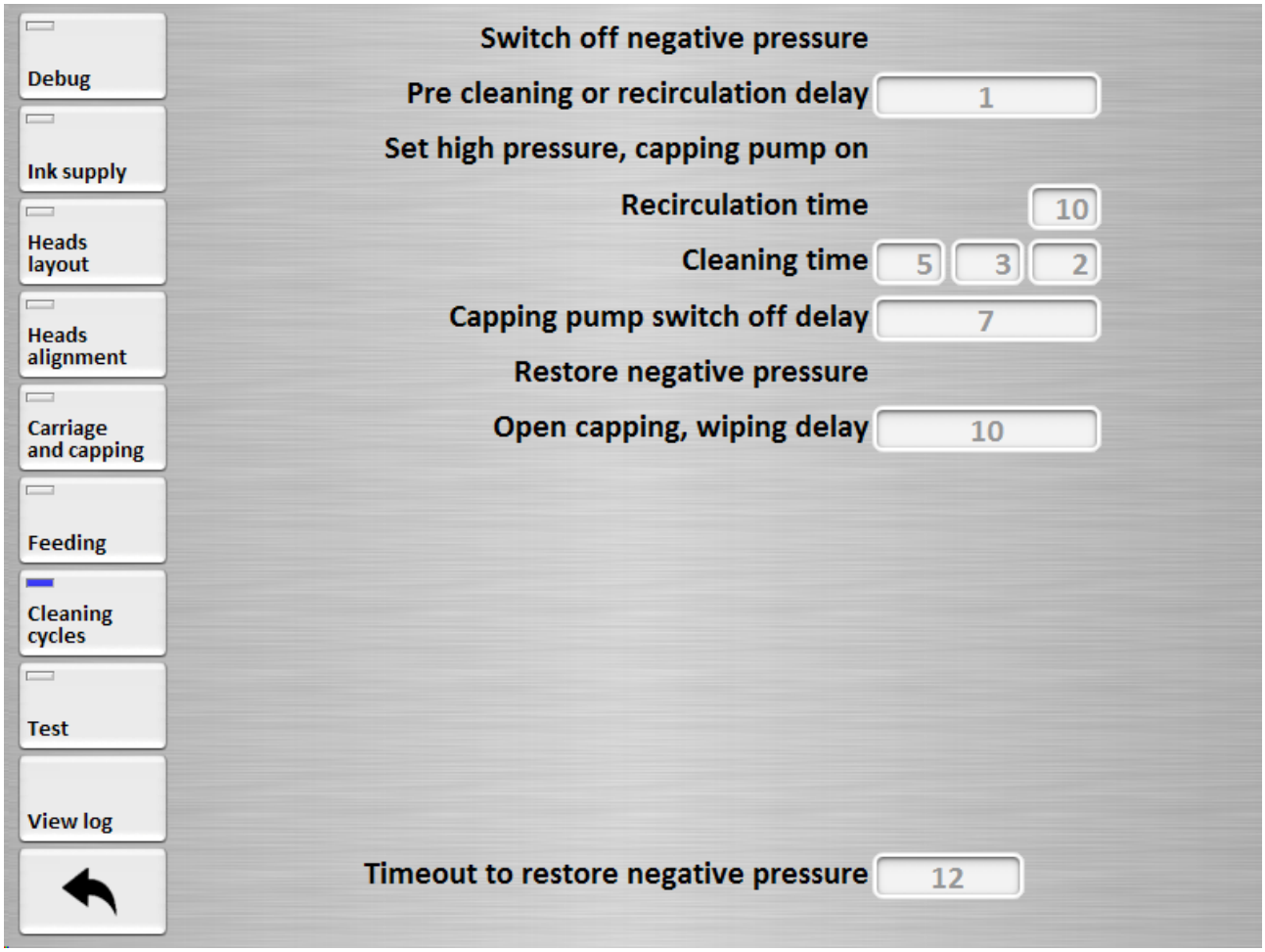
[Washer overrun (mm)] Dimensione dell'avanzamento tappeto durante L'inserimento del lavaggio.

[End print overrun (mm)] Avanzamento automatico a fine stampa.

[External unit check] Quando è abilitato il sistema controlla la presenza di un dispositivo esterno per l'introduzione del tessuto e abilità la stampa solo quando pronto.

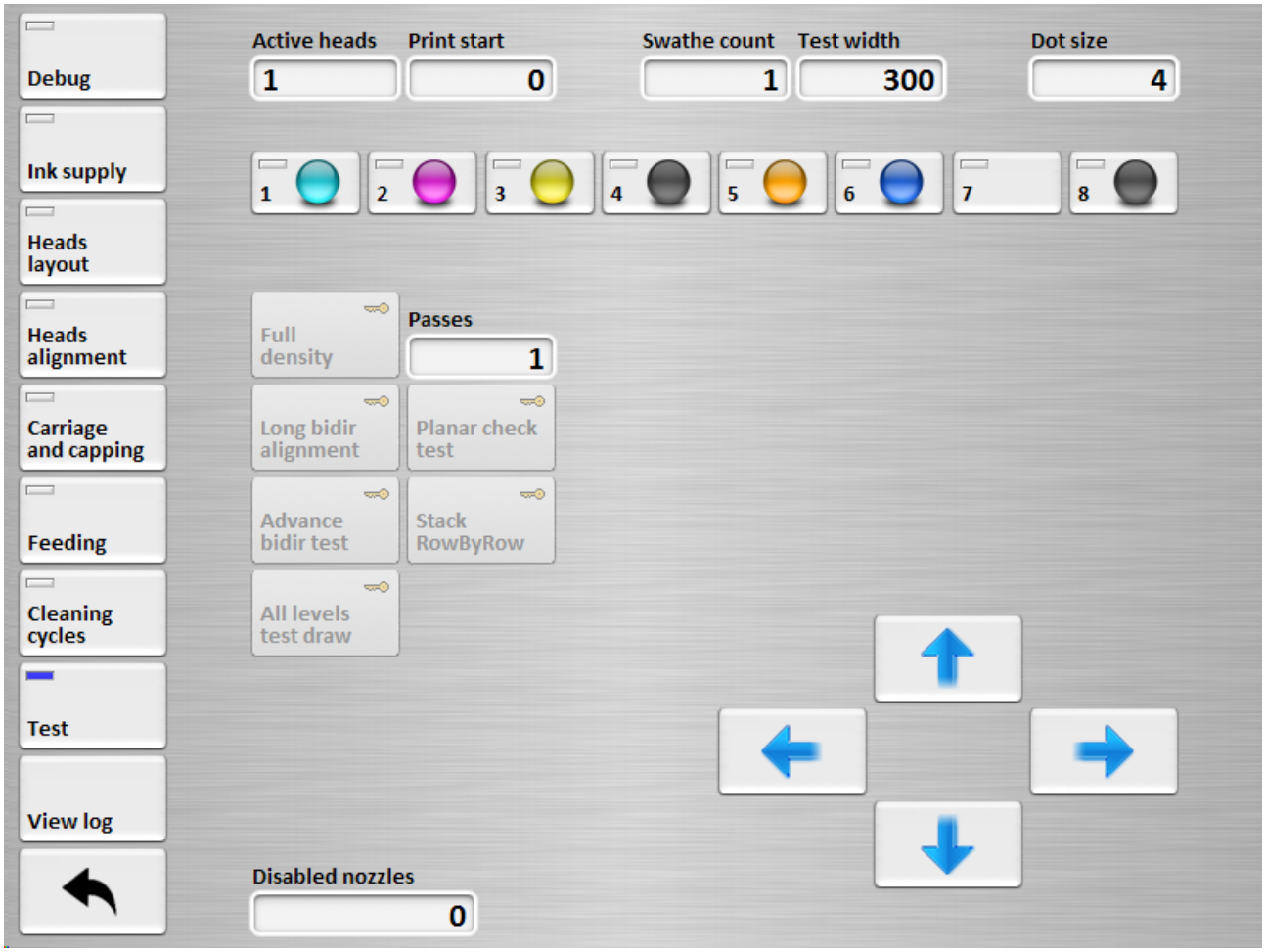
3.7 Cleaning cycles

Questa pagina viene usata per cambiare la temporizzazione delle procedure di pulizia teste. Le tre colonne si riferiscono alla “Pulizia soft”, “Pulizia” e “Ricircolo”. Questi parametri possono essere modificati solo dagli amministratori.



3.8 Test

Questa pagina consente di eseguire delle procedure di test specifiche per gli installatori.



4 Elenco errori e possibili soluzioni

In caso di errore viene visualizzata una finestra che contiene i codici dell'errore e una breve descrizione (in Inglese) dello stesso.

Errori di inizializzazione	
201 Parameter file not found	Il file dei parametri della macchina non è stato trovato. Durante la prima accensione questo errore è normale. I parametri vengono impostati sui valori di default.
202 Invalid parameter data	Il file dei parametri della macchina è corrotto. Il sistema cerca di recuperare un precedente salvataggio dei parametri che però potrebbe non contenere tutti i valori corretti. E' una situazione da segnalare al più presto perché potrebbe indicare un cedimento della CF card che contiene il firmware.
203 Cannot write parameter file	Non è possibile salvare il file dei parametri. E' da ritenere un errore molto grave in quanto significa che la CF card che contiene il firmware è rovinata.

Errori sul sottosistema di controllo delle teste	
221 Heads controller connection failed	Il PrintEngine non è stato in grado di connettersi ad uno o più controller delle teste. Il numero del controller è indicato nel testo dell'errore. Controllare i cavi di rete che collegano PrintEngine e controller. Sui connettori di rete sono presenti alcuni led di diagnostica che consentono di verificare la comunicazione. I cavi di rete sono due per ogni controller e non possono essere scambiati tra di loro.
223 Head init failure	Durante l'inizializzazione il PrintEngine non ha riconosciuto una o più teste. Le teste non riconosciute vengono evidenziate in rosso nei led presenti in basso a destra del monitor. Verificare i collegamenti tra la testa e la scheda di controllo e tra quest'ultima e il controller. Controllare inoltre che la configurazione della scheda di controllo sia corretta (DIP switch).
224 Head communication failure	Il controller non è stato in grado di comunicare con una o più teste. La testa è stata riconosciuta correttamente ma non è stato possibile trasferire alcune informazioni.
225 Head communication timeout	Il controller non è stato in grado di comunicare con una o più teste durante la stampa. Il problema può essere legato ad una ridotta velocità di trasferimento dei dati dovuta al cavo USB in catena che si sta deteriorando.

Errori sulla rete di comunicazione	
241 Network init failed	Il PrintEngine non è stato in grado di inizializzare il sottosistema di rete. Il software contenuto nella CF card è corrotto.
242 Invalid network configuration	Il PrintEngine non ha trovato una configurazione di rete corretta. Il software contenuto nella CF card è corrotto.
243 Can't open data port	Non è possibile aprire la porta di comunicazione. Il software contenuto nella CF card è corrotto.
244 Can't open status port	Non è possibile aprire la porta di comunicazione. Il software contenuto nella CF card è corrotto.
245 Can't open control port	Non è possibile aprire la porta di comunicazione. Il software contenuto nella CF card è corrotto.
246 Can't open log port	Non è possibile aprire la porta di comunicazione. Il software contenuto nella CF card è corrotto.
247 RIP authentication failure	E' stato lanciato un job di stampa da un RIP che non si è autenticato correttamente o che non è stato attivato. Nella pagina dei Settings è possibile vedere quali RIP sono stati abilitati. L'abilitazione dei RIP è contenuta nella chiave hardware connessa al PrintEngine.
248 RIP command error	Il RIP ha spedito un comando non riconosciuto.
249 RIP parameter error	Il RIP ha spedito un parametro invalido all'interno di un comando riconosciuto.

Errori di automazione (Master)	
5 X positioning timeout (begin)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase iniziale di un movimento del carrello.
6 X positioning timeout (end)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase finale di un movimento del carrello.
7 Y positioning timeout (begin)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase iniziale di un movimento del tappeto.
8 Y positioning timeout (end)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase finale di un movimento del tappeto.
9 X axis reset timeout (begin)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase iniziale dell'azzeramento della posizione del carrello.
10 X axis reset timeout (end)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase finale dell'azzeramento della posizione del carrello.
11 X axis jog timeout (begin)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase iniziale del movimento manuale del carrello.
12 X axis jog timeout (end)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase finale del movimento manuale del carrello.

13 Y axis jog timeout (begin)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase iniziale del movimento manuale del tappeto.
14 Y axis jog timeout (end)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase finale del movimento manuale del tappeto.
15 Unit error during X positioning	Durante il movimento del carrello si è verificato un errore nell'unità di controllo.
16 Unit error during Y positioning	Durante il movimento del tappeto si è verificato un errore nell'unità di controllo.
17 Z axis jog timeout (begin)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase iniziale del movimento manuale del sistema di sollevamento del carrello.
18 Z axis jog timeout (end)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase finale del movimento manuale del sistema di sollevamento del carrello.
19 Z axis reset timeout (begin)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase iniziale dell'azzeramento del sistema di sollevamento del carrello.
20 Z axis reset timeout (end)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase finale dell'azzeramento del sistema di sollevamento del carrello.
21 Z positioning timeout (begin)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase iniziale di un movimento del sistema di sollevamento del carrello.
22 Z positioning timeout (end)	L'unità di controllo del movimento non ha risposto per tempo durante la fase finale di un movimento del sistema di sollevamento del carrello.
23 Unit error during Z positioning	Durante il movimento del sistema di sollevamento del carrello si è verificato un errore nell'unità di controllo.
24 Capping engaged before moving	E' stato richiesto un movimento del carrello con la capping sollevata. Controllare il sensore basso della capping.
26 Cleaning timeout (begin)	L'unità di controllo degli inchiostri non ha risposto per tempo durante la fase iniziale della procedura di pulizia delle teste.
27 Cleaning timeout (end)	L'unità di controllo degli inchiostri non ha risposto per tempo durante la fase finale della procedura di pulizia delle teste.
28 Cannot restore negative pressure	Al termine della procedura di pulizia delle teste non è stato possibile ripristinare i valori corretti di depressione. Indica un probabile malfunzionamento del regolatore di pressione.
29 Cannot restore negative pressure	Al termine della procedura di pulizia delle teste non è stato possibile ripristinare i valori corretti di depressione. Indica un probabile malfunzionamento del regolatore di pressione.

31 Wiper home position timeout (begin)	Non è stato possibile comandare il wiper. Errore di comunicazione con la scheda di controllo.
32 Wiper end position timeout (begin)	Non è stato possibile comandare il wiper. Errore di comunicazione con la scheda di controllo.
33 X axis reset failed	La procedura di reset del carrello è fallita. Controllare il motore o l'encoder del carrello.
51 Closing capping while carriage is moving	E' stato ricevuto un comando di chiusura della capping mentre il carrello si stava muovendo.
52 Closing capping with carriage in wrong position	E' stato ricevuto il comando di chiusura della capping con il carrello fuori posizione.
53 X motor calibration failed	La calibrazione del motore lineare ha fallito per 5 volte consecutive. Controllare le impostazioni e lo stato del drive X.

Errori bus di campo (CAN) **Quando non espressamente riportato in tabella il secondo valore indica l'indirizzo della scheda che ha generato l'errore: 103 = Plotter Unit, 104 = Ink Supply Unit**	
-334 CANbus restart required	E' stata eseguita un'operazione (come l'inserimento di una nuova unità CAN) che richiede il riavvio delle comunicazioni sul CAN.
-338 CANbus off	Il bus di campo è inattivo a causa di un errore hardware verificatosi precedentemente.
101, -118 CANbus initialization failed	Non è stato possibile inizializzare la comunicazione CAN.
101, -111 CANbus busy	Il CANbus è utilizzato da un'altro dispositivo.
101 CANbus initialization error	Si è verificato un errore di comunicazione durante l'inizializzazione del CANbus.
102, 103 CANbus Plotter unit init failure	L'unità di controllo del movimento non risponde ai comandi CAN.
102, 104 CANbus Ink Supply init failure	L'unità di gestione degli inchiostri non risponde ai comandi CAN.
103, 103 CANbus Plotter unit write failure	La scrittura di dati sull'unita di controllo del movimento è fallita.

103, 104 CANbus Ink Supply unit write failure	La scrittura di dati sull'unita di gestione degli inchiostri è fallita.
104, 103 CANbus Plotter unit diagnostic failed	La diagnostica interna all'unita di controllo del movimento è fallita.
104, 104 CANbus Ink Supply unit diagnostic failed	La diagnostica interna all'unita di gestione degli inchiostri è fallita.
105 CANbus SDO Request error	Si è verificato un errore durante la lettura dei dati a bassa velocità.
106 CANbus Can't set PDO	Si è verificato un errore durante la scrittura dei dati ad alta velocità.
107 CANbus Can't get PDO	Si è verificato un errore durante la lettura dei dati ad alta velocità.
108,103 CANbus Plotter unit error ack timeout	L'unità di controllo del movimento non ha ricevuto la conferma di lettura del codice d'errore nel tempo predefinito.
108,104 CANbus Ink Supply unit error ack timeout	L'unità di gestione degli inchiostri non ha ricevuto la conferma di lettura del codice d'errore nel tempo predefinito.
110 CANbus Timeout reading encoders	La lettura dello stato degli encoders sull'unità di gestione del movimento ha richiesto troppo tempo.
111 CANbus SDO Transmit error	Si è verificato un errore durante la scrittura dei dati a bassa velocità.

Errori unità plotter	
109, 3, 103 Plotter unit X reset not executed	E' stato richiesto di effettuare un posizionamento del carrello senza aver eseguito la procedura di azzeramento dell'asse.
109, 4, 103 Plotter unit Y reset not executed	E' stato richiesto di effettuare un posizionamento del tappeto senza aver eseguito la procedura di azzeramento dell'asse.
109, 5, 103 Plotter unit X positioning start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse X non è stato eseguito nel tempo prestabilito.

109, 6, 103 Plotter unit Y positioning start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse Y non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 7, 103 Plotter unit X reset start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse X non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 8, 103 Plotter unit Forward Y jog start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse Y non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 9, 103 Plotter unit Reverse Y jog start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse Y non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 10, 103 Plotter unit Forward X jog start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse X non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 11, 103 Plotter unit Reverse X jog start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse X non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 12, 103 Plotter unit X command timeout	Il comando di posizionamento del carrello non è stato completato nel tempo massimo disponibile. Significa che il carrello è rimasto fermo o la velocità era troppo bassa.
109, 13, 103 Plotter unit Closing capping timeout	Il comando di chiusura della capping non è stato completato nel tempo massimo disponibile. Significa che la capping è bloccata o i sensori alto/basso non sono posizionati correttamente.
109, 14, 103 Plotter unit Opening capping timeout	Il comando di apertura della capping non è stato completato nel tempo massimo disponibile. Significa che la capping è bloccata o i sensori alto/basso non sono posizionati correttamente
109, 15, 103 Plotter unit Forward X jog while capping engaged	E' stato richiesto un movimento del carrello con la capping alzata. Il movimento viene impedito per evitare danni alle teste.
109, 16, 103 Plotter unit Reverse X jog while capping engaged	E' stato richiesto un movimento del carrello con la capping alzata. Il movimento viene impedito per evitare danni alle teste.
109, 17, 103 Plotter unit X reset while capping engaged	E' stato richiesto un movimento del carrello con la capping alzata. Il movimento viene impedito per evitare danni alle teste.

109, 18, 103 Plotter unit X positioning while capping engaged	E' stato richiesto un movimento del carrello con la capping alzata. Il movimento viene impedito per evitare danni alle teste.
109, 19, 103 Plotter unit Z reset start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse Z non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 20, 103 Plotter unit Z command timeout	Il comando di posizionamento dell'asse Z non è stato completato nel tempo massimo disponibile.
109, 21, 103 Plotter unit Z positioning start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse Z non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 22, 103 Plotter unit Z reset not executed	E' stato richiesto di effettuare un posizionamento dell'asse Z senza aver eseguito la procedura di azzeramento.
109, 23, 103 Plotter unit Forward Z jog start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse Z non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 24, 103 Plotter unit Reverse Z jog start timeout	L'inizio del comando richiesto dal master sull'asse Z non è stato eseguito nel tempo prestabilito.
109, 25, 103 Plotter unit Forward Z jog end timeout	Il comando di jog non è terminato nel tempo massimo disponibile.
109, 26, 103 Plotter unit Reverse Z jog end timeout	Il comando di jog non è terminato nel tempo massimo disponibile.
109, 27, 103 Plotter unit Forward X jog end timeout	Il comando di jog non è terminato nel tempo massimo disponibile.
109, 28, 103 Plotter unit Reverse X jog end timeout	Il comando di jog non è terminato nel tempo massimo disponibile.

109, 29, 103 Plotter unit Capping engaged while moving	Lo stato della capping è cambiato durante un movimento del carrello. Significa che il sensore basso della capping non funziona correttamente.
109, 31, 103 Plotter unit Motion overcurrent (termal switch)	Si è inserita la sicurezza sulla sovracorrente (termica) del motore del tappeto.
109, 32, 103 Plotter unit Rear cover open while moving belt	Il coperchio posteriore del rullo di stesura è stato aperto durante un movimento del tappeto.
109, 34, 103 Plotter unit Wiper does not rise up	Il wiper di pulizia delle teste non sale.
109, 35, 103 Plotter unit Wiper does not move	Il wiper di pulizia delle teste non si muove
109, 36, 103 Plotter unit Wiper does not return	Il wiper di pulizia delle teste non ritorna in posizione iniziale.
109, 37, 103 Plotter unit Wiper does not go down	Il wiper di pulizia delle teste non scende.
109, 38, 103 Plotter unit Fold detected while moving carriage	E' stata rilevata una piega durante il movimento del carrello.
109, 39, 103 Plotter unit Cover opened while moving carriage	Un coperchio è stato aperto mentre il carrello era in movimento.
109, 101, 103 Plotter unit Left limit reached	Il carrello ha raggiunto il limit switch di sinistra.
109, 301, 103 Plotter unit Z axis Lower limit reached	Il sollevamento del carrello ha raggiunto il limit switch inferiore.
109, 102, 103 Plotter unit Right limit reached	Il carrello ha raggiunto il limit switch di destra.

109, 302, 103 Plotter unit Z axis Upper limit reached	Il sollevamento del carrello ha raggiunto il limit switch superiore.
109, 106, 103 Plotter unit X axis timeout	Errore sul posizionatore (a basso livello) dell'asse X.
109, 206, 103 Plotter unit Y axis timeout	Errore sul posizionatore (a basso livello) dell'asse Y.
109, 306, 103 Plotter unit Z axis timeout	Errore sul posizionatore (a basso livello) dell'asse Z.
109, 107, 103 Plotter unit X axis parameter not received	Il posizionatore per l'asse X non è stato inizializzato correttamente.
109, 207, 103 Plotter unit Y axis parameter not received	Il posizionatore per l'asse Y non è stato inizializzato correttamente.
109, 307, 103 Plotter unit Z axis parameter not received	Il posizionatore per l'asse Z non è stato inizializzato correttamente.
109, 108, 103 Plotter unit X axis invalid parameter	Il posizionatore ha ricevuto un parametro non valido.
109, 208, 103 Plotter unit Y axis invalid parameter	Il posizionatore ha ricevuto un parametro non valido.
109, 308, 103 Plotter unit Z axis invalid parameter	Il posizionatore ha ricevuto un parametro non valido.
109, 109, 103 Plotter unit X axis communication failure	L'asse non risponde ai comandi.
109, 209, 103 Plotter unit Y axis communication failure	L'asse non risponde ai comandi.

109, 309, 103 Plotter unit Z axis communication failure	L'asse non risponde ai comandi.
109, 110, 103 Plotter unit Encoder X fault	L'encoder del carrello non conta durante un movimento. Può significare sia un problema sull'encoder stesso sia sul motore che realmente non si è mosso.
109, 210, 103 Plotter unit Encoder Y fault	L'encoder del tappeto non conta durante un movimento. Può significare sia un problema sull'encoder stesso sia sul motore che realmente non si è mosso.
109, 310, 103 Plotter unit Encoder Z fault	L'encoder del sollevamento non conta durante un movimento. Può significare sia un problema sull'encoder stesso sia sul motore che realmente non si è mosso.
109, 111, 103 Plotter unit Software right limit reached	Il carrello ha raggiunto il limite massimo imposto via software. Se la posizione è corretta è necessario impostare i limiti presenti nella pagina “Carriage and capping”.
109, 311, 103 Plotter unit Software lower limit reached	Il sollevamento ha raggiunto il limite massimo imposto via software. Significa che il sensore di home non è posizionato correttamente.
109, 112, 103 Plotter unit Software left limit reached	Il carrello ha raggiunto il limite massimo imposto via software. Se la posizione è corretta è necessario impostare i limiti presenti nella pagina “Carriage and capping”.
109, 312, 103 Plotter unit Software upper limit reached	Il sollevamento ha raggiunto il limite massimo imposto via software. Significa che il sensore di home non è posizionato correttamente.
109, 115, 103 Plotter unit X axis drive not ready	Azionamento carrello non pronto.
109, 215, 103 Plotter unit Y axis drive not ready	Azionamento tappeto non pronto.
109, 315, 103 Plotter unit Z axis drive not ready	Azionamento sollevamento non pronto.

Errori unità Ink Supply	
109, 2, 104 Ink Supply unit MisoMosi failure	Il bus di comunicazione con le schede di espansione non funziona.
109, 31, 104 Ink Supply unit Secondary tank 1 max level reached	L'inchiostro nel serbatoio del colore 1 a bordo carrello ha raggiunto il livello massimo di sicurezza. E' necessario rimuovere l'inchiostro in eccesso effettuando un'operazione di ricircolo.

109, 32, 104 Ink Supply unit Secondary tank 2 max level reached	L'inchiostro nel serbatoio del colore 2 a bordo carrello ha raggiunto il livello massimo di sicurezza. E' necessario rimuovere l'inchiostro in eccesso effettuando un'operazione di ricircolo.
109, 33, 104 Ink Supply unit Secondary tank 3 max level reached	L'inchiostro nel serbatoio del colore 3 a bordo carrello ha raggiunto il livello massimo di sicurezza. E' necessario rimuovere l'inchiostro in eccesso effettuando un'operazione di ricircolo.
109, 34, 104 Ink Supply unit Secondary tank 4 max level reached	L'inchiostro nel serbatoio del colore 4 a bordo carrello ha raggiunto il livello massimo di sicurezza. E' necessario rimuovere l'inchiostro in eccesso effettuando un'operazione di ricircolo.
109, 35, 104 Ink Supply unit Secondary tank 5 max level reached	L'inchiostro nel serbatoio del colore 5 a bordo carrello ha raggiunto il livello massimo di sicurezza. E' necessario rimuovere l'inchiostro in eccesso effettuando un'operazione di ricircolo.
109, 36, 104 Ink Supply unit Secondary tank 6 max level reached	L'inchiostro nel serbatoio del colore 6 a bordo carrello ha raggiunto il livello massimo di sicurezza. E' necessario rimuovere l'inchiostro in eccesso effettuando un'operazione di ricircolo.
109, 37, 104 Ink Supply unit Secondary tank 7 max level reached	L'inchiostro nel serbatoio del colore 7a bordo carrello ha raggiunto il livello massimo di sicurezza. E' necessario rimuovere l'inchiostro in eccesso effettuando un'operazione di ricircolo.
109, 38, 104 Ink Supply unit Secondary tank 8 max level reached	L'inchiostro nel serbatoio del colore 8 a bordo carrello ha raggiunto il livello massimo di sicurezza. E' necessario rimuovere l'inchiostro in eccesso effettuando un'operazione di ricircolo.
109, 49, 104 Ink Supply Unit Degasser fault	La pompa del degasatore non è riuscita a raggiungere gli 800 mbar di depressione richiesta entro 2 minuti dall'attivazione. Controllare la pompa del degasatore.
109, 50, 104 Ink Supply Unit Degasser timeout	La pompa del degasatore non è riuscita a raggiungere i 950 mbar di depressione richiesta entro 10 minuti dall'attivazione. Controllare la pompa del degasatore.
109, 51, 104 Ink Supply unit Secondary tank 1 ink loading failure	Il livello del serbatoio del colore 1 a bordo del carrello non è aumentato dopo 4 minuti di caricamento. Significa che non c'è abbastanza pressione in mandata per caricare il colore o che il circuito di riempimento è ostruito.
109, 52, 104 Ink Supply unit Secondary tank 2 ink loading failure	Il livello del serbatoio del colore 2 a bordo del carrello non è aumentato dopo 4 minuti di caricamento. Significa che non c'è abbastanza pressione in mandata per caricare il colore o che il circuito di riempimento è ostruito.

109, 53, 104 Ink Supply unit Secondary tank 3 ink loading failure	Il livello del serbatoio del colore 3 a bordo del carrello non è aumentato dopo 4 minuti di caricamento. Significa che non c'è abbastanza pressione in mandata per caricare il colore o che il circuito di riempimento è ostruito.
109, 54, 104 Ink Supply unit Secondary tank 4 ink loading failure	Il livello del serbatoio del colore 4 a bordo del carrello non è aumentato dopo 4 minuti di caricamento. Significa che non c'è abbastanza pressione in mandata per caricare il colore o che il circuito di riempimento è ostruito.
109, 55, 104 Ink Supply unit Secondary tank 5 ink loading failure	Il livello del serbatoio del colore 5 a bordo del carrello non è aumentato dopo 4 minuti di caricamento. Significa che non c'è abbastanza pressione in mandata per caricare il colore o che il circuito di riempimento è ostruito.
109, 56, 104 Ink Supply unit Secondary tank 6 ink loading failure	Il livello del serbatoio del colore 6 a bordo del carrello non è aumentato dopo 4 minuti di caricamento. Significa che non c'è abbastanza pressione in mandata per caricare il colore o che il circuito di riempimento è ostruito.
109, 57, 104 Ink Supply unit Secondary tank 7 ink loading failure	Il livello del serbatoio del colore 7 a bordo del carrello non è aumentato dopo 4 minuti di caricamento. Significa che non c'è abbastanza pressione in mandata per caricare il colore o che il circuito di riempimento è ostruito.
109, 58, 104 Ink Supply unit Secondary tank 8 ink loading failure	Il livello del serbatoio del colore 8 a bordo del carrello non è aumentato dopo 4 minuti di caricamento. Significa che non c'è abbastanza pressione in mandata per caricare il colore o che il circuito di riempimento è ostruito.

Indice

1 Introduzione....2
1.1 Limitazione di responsabilità e licenza d'uso....2
1.2 Condizioni operative della stampante....2
2 Comandi, accensione e spegnimento della stampante....3
2.1 Il pannello principale....5
2.2 Parametri del tessuto....8
2.3 Pulizia....9
2.4 Informazioni....10
2.5 Impostazioni....11
3 Parametri macchina e diagnostica....12
3.1 Debug....12
3.2 Ink supply....14
3.3 Heads layout....15
3.4 Heads alignment....16
3.5 Carriage and capping....17
3.6 Feeding....19
3.7 Cleaning cycles....20
3.8 Test....21
4 Elenco errori e possibili soluzioni....22